

德国力士乐直线导轨R169421310 四方型 SNN 标准

上海先韵自动化科技有限公司

产品名称	德国力士乐直线导轨R169421310 四方型 SNN 标准 上海先韵自动化科技有限公司
公司名称	上海先韵自动化科技有限公司
价格	.00/个
规格参数	德国力士乐:直线导轨 R16942:四方型 SNN 标准
公司地址	上海市松江区乐都西路825弄89、90号5层
联系电话	17717391297

产品详情

R169421310

滑块 SNN

速度： $V_{max} = 3M/S$

加速度： $A_{max} = 250M/S^2$

Bosch数控机床热误差对零件的加工精度影响显著[1],研究表明,热误差占机床总误差的40%~70%[2-3]。因此,针对Bosch数控机床热误差补偿技术的研究在提升机床精度的研究中具有重要的意义[4]。

Bosch数控机床热误差补偿技术中,通过应用设计和制造技术改进机床结构的硬件补偿方法,不仅成本简,而且效果并不十分理想,故常采用软件热误差补偿方法对机床热误差进行补偿,即通过对Bosch数控机床有限温度点进行采样,由建立的热误差补偿模型预测出热误差值,利用数控系统的原点偏移功能原理,对机床提前给予补偿[5]。因此,在Bosch数控机床软件热误差补偿技术中,上海先韵自动核心的问题是建立能够准确反映机床温升同热误差之间的热误差模型,该模型的准确信会直接影响热误差补偿精度和稳健信[6]。上海

先韵自动目前机床热误差建模常采用的方法是多元线性回归算法,该方法简单快捷,且属于无偏估计方法,故其模型具备较高的拟合精度[7]。但在Bosch数控机床热误差建模中,由于机床温度场的时变性和非线性,各温度传感器之间不可避免地存在不同程度的共线性问题[8],而共线性会对回归分析产生严重影响,若直接将其用于Bosch数控机床热误差建模,会有损模型预测效果和稳健性[9]。